

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20-95: E70T-1-H4 / E70T-1M-H4
EN 758-97: T 46 0 R C3 H5 / T 46 0 R M3 H5

НАЗНАЧЕНИЕ

Рутиловая порошковая проволока для полуавтоматической или механизированной сварки в среде защитных газов, преимущественно в нижнем положении. Предназначена для высокопроизводительной сварки низкоуглеродистых и высокопрочных сталей. Применяется для изготовления землеройного оборудования, в краностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций, в том числе и судовых сталей. Образование дыма снижено на 50% за счет нового состава флюсовой добавки. Характеризуется низким разбрызгиванием металла, хорошим удалением шлака, отличным формированием шва, при оптимальном контроле проплавления. Высокая коррозионная стойкость. Содержание водорода (HDM <5ml/100g).

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ и СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



100% CO₂

ОДОБРЕНИЕ МЕЖДУНАРОДНЫХ АГЕНСТВ

RMRS	LR	CRS	BV	ABS	DNV	GL	RINA	TUV	UDT
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	HDM ml / 100грам
CO ₂	0,06	1,30	0,50	0,015	0,010	≤ 8
Смесь CO ₂	0,06	1,70	0,35	0,015	0,010	≤ 8

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА, МЕТАЛЛА

Условия	Предел текучести Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Удлинение %	Удар ISO-V (J)		
				0° С	- 18° С	- 20° С
Требование по AWS A5.20-95	400	480	Мин. 22			Мин. 27
Требование по EN 758-97	460	530-680	Мин. 20	Мин. 47		
Результат испытания в CO ₂	480	560	26	80		40
Результат испытания в смеси CO ₂	530	610	27	70		40

КАЛЬКУЛЯТОР

Вылет электрода. мм.	Скорость подачи проволоки См/мин.	Сварочный ток (А).	Напряжение дуги (В).	Скорость наплавки (кг./час).	Диаметр проволоки мм.
28	320	340	24-27	4,5	2,4
28	510	450	28-31	7,3	2,4
28	635	510	30-32	9,1	2,4
28	700	535	31-34	10,0	2,4
28	825	585	33-35	11,8	2,4

ФОРМЫ УПАКОВКИ

Металлическая каркасная катушка 25 кг. х Ø 2,4мм
Специальная стационарная упаковка 270 кг. х Ø 2,4мм